

Beta Maxi/ Mini

Manual del usuario

Prefacio

Estimado usuario:

Bienvenido al creciente grupo de Beta Maxi/Mini prensa del calor de usuarios. El producto que ha adquirido se ha diseñado y fabricado con sumo esmero para que usted, el usuario, obtenga el máximo beneficio.

Todos los productos A. Adkins & Sons Limited se han diseñado específicamente para brindar sencillez de uso y cumplir los requisitos de seguridad.

Si descubre cualquier fallo o daño en este producto cuando lo reciba, avise inmediatamente a su proveedor.

Índice

1. Introducción Beta Maxi/Mini prensa del calor

El Maxi Beta/Mini prensas son manuales prensas de calor para la impresión por transferencia y la fusión de materiales. Son ideales para la producción de volumen medio.

El área de trabajo de la Beta Maxi/Mini prensas son 38 x 50 cm (15 x 20 pulgadas) y 38 x 38 cm (15 x 15 pulgadas), respectivamente, pero las máquinas pueden tener, por encargo especial, opcional pequeñas mesas de trabajo de cualquier tamaño intercambiables tamaño y formas diversas dentro de estos tamaños de la tabla.

El Maxi Beta/Mini prensa de calor se producen en dos versiones, nominalmente 230 voltios para el mercado europeo y nominalmente 120 voltios de corriente directa para el mercado americano.

La Beta Maxi/Mini prensa del calor tiene una placa térmica que puede separarse de su posición operativa, dejando la mesa de trabajo libre para cargas y descargas. Una vez cargada la pieza y con los ajustes correctos de temperatura, presión y tiempo, la placa térmica se devuelve a su posición operativa utilizando la manilla. El ciclo se inicia tirando de la perilla de bloqueo de la manilla y aplicando presión descendente a la manilla hasta dejarla bloqueada. La activación del microinterruptor pone en marcha el temporizador. Cuando se agota el tiempo, suena un zumbador. Entonces se tira de la perilla de bloqueo de la manilla para que ésta pueda subir hasta la posición bloqueada vertical. Seguidamente, la placa térmica se desplaza a la posición de descarga.

1.1 ¿Qué ha recibido?

La Beta Maxi/Mini prensa del calor se ha envuelto en material retráctil (o bien, tras envolverla en material retráctil, se ha introducido en una caja de cartón, inmovilizándose con espuma) y se ha sujetado con bandas a una plataforma de transporte. Tiene que haber recibido los artículos siguientes:

- Prensa Beta Maxi/Mini prensa del calor con cable de red y enchufe
- Manual de instrucciones del modelo Beta Maxi/Mini prensa del calor
- Los elementos extras que haya solicitado

Si observa cualquier daño o falta algún artículo, diríjase a su proveedor inmediatamente.

1.2 Especificaciones de la Beta Maxi/Mini prensa del calor

El Beta Maxi/Mini prensas son una prensa manual para la impresión de la transferencia y la fusión de materiales. Son ideales para la producción de volumen medio.

Las áreas de trabajo de la Maxi Beta/Mini are15 x 20 pulgadas (38 x 50 cm) y 15 x 15 in (38 x 38 cm), respectivamente, pero las máquinas pueden tener, por encargo especial, opcional pequeñas mesas de trabajo de tamaño intercambiables de cualquier tamaño y varias formas dentro de estos tamaños de la tabla.

Especificaciones	Beta Maxi/Mini prensa del calor
Consumo eléctrico	2500 W
Alimentación eléctrica	230-240 V de CA
Temperatura de trabajo	70-235 ºC
Altura de la máquina abierta	65 cm
Altura de la máquina cerrada	35 cm
Anchura de la máquina	51 cm
Anchura de la máquina, cargando	94 cm
Longitud de la máquina	89 cm
Longitud de la máquina, cargando	120 cm
Peso neto	45 Kg
Dimensiones de la almohadilla compresora	38 x 51 cm
Fusibles	12,5 A
Nivel acústico ponderado	A <70 dB(A)

1.3 Seguridad

El Beta Maxi/Mini prensa del calor va equipado con diversas características que garantizan la seguridad del usuario.

a. **Un disyuntor térmico** en el elemento de caldeo corta la alimentación del mismo si la temperatura es superior a 235 ± 15^{o}C (455 ± 27^{o}F).

b. **El controlador de tiempos / temperaturas** lleva un dispositivo que produce mensajes de error si falla el elemento de caldeo o el sistema de control.

c. **El sistema de bloqueo de seguridad** instalado requiere pulsar un botón para poder desplazar la manilla de accionamiento y subir o bajar la placa térmica.

1.4 Sugerencias de seguridad

En caso necesario, nuestro equipo de atención al cliente puede encargarse del servicio de mantenimiento.

♦ **El Beta Maxi/Mini prensa del calor** cumple las normas de la Unión Europea. En condiciones de uso normales, los accidentes son raros. No obstante, seguidamente se enumeran algunos consejos prácticos sobre seguridad.

- **Desactive siempre** y aísle la alimentación de la red (es decir, extraiga el enchufe) antes de acometer cualquier tarea de mantenimiento.
- **Impida que otras personas** se acerquen a la máquina en funcio amiento.
- **Asegúrese de que haya** espacio suficiente alrededor de la máquina. Los cables y las conexiones no deben enredarse. Aunque la radiación térmica de la prensa es baja, debe haber espacio suficiente para que se enfríe.
- **No toque** el elemento de compresión.

♦ **NO RETIRE LA CUBIERTA SUPERIOR SIN ESTAR CUALIFICADO PARA HACERLO.** Tocar las piezas internas es peligroso y puede ocasionar una descarga eléctrica.

♦ **PROTEJA EL CABLE DE LA RED**. Cualquier daño del cable de la red puede ocasionar un incendio o una descarga. Cuando desconecte la prensa, agarre sólo el enchufe y extráigalo con precaución. Tenga cuidado de que el cable de la red no toque la placa térmica (ni piezas móviles del mecanismo) mientras la máquina esté en funcionamiento.

- **TEMPERATURAS AMBIENTALES OPERATIVAS.** Las temperaturas ambientales operativas oscilan entre 0 y 35 ^{o}C (32-104 ^{o}F) con una humedad del 20-80%. Esta prensa lleva un disyuntor térmico para impedir que pueda funcionar a más de 235 ± ρ15 ^{o}C (455 ± ρ 27 ^{o}F)

- **FUSIBLES DE LA MÁQUINA.** Tipo: fusibles ultrarrápidos (FF) de 1-1/4" y 240 V de CA, máx. 12,5 A.

- **ADVERTENCIA: ESTE APARATO DEBE** PONERSE A TIERRA

- **PRECAUCIÓN**

  Esta máquina se calienta durante el funcionamiento. No toque ninguna superficie rotulada con el aviso "Precaución: esta placa está CALIENTE".

- **UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA**

  Esta máquina sólo deben utilizarla personas cualificadas. Esta máquina se ha diseñado para que la utilice una sola persona. Por razones de seguridad, utilice ambas manos para subir o bajar la manilla.

  No acerque los dedos a los **puntos de pinzamiento** del mecanismo alternativo brazo-palanca. Las manos no corren peligro si se mantienen en la manilla.

  No permita que la manilla se desplace hacia arriba, a impulso del resorte, sin sujetarla con ambas manos.

  Pregunte a sus proveedores de medios de estampación si éstos despiden **emanaciones** durante la transferencia y, en caso afirmativo, qué precauciones deben adoptarse para proteger al operador. Entre estas precauciones pueden figurar la **extracción del aire** y/o el uso de mascarillas.

Consulte en la página 14 una ilustración del Beta Maxi/Mini prensa del calor.

2. Instalación

2.1 Instrucciones para el transporte

La máquina se envía con envoltura retráctil (o bien, tras envolverla en material retráctil, en una caja de cartón e inmovilizada con espuma) y sujeta mediante bandas a una plataforma de transporte. Para transportar la máquina en cualquier momento, se recomienda utilizar una caja y un método de embalaje similares. Deje que la máquina se enfríe, baje la manilla hasta su posición bloqueada y retire la manilla del cabezal oscilante.

2.2 Instalación de la máquina

2.2.1 **Retire todo el material de embalaje** de la prensa térmica.

2.2.2 **Compruebe** que la máquina no ha sufrido daños durante el transporte.

2.2.3 **Coloque la máquina** en una superficie horizontal resistente que sea de fácil acceso para el usuario. Debido al peso de la máquina, es recomendable que esta tarea la realicen dos personas. Debe haber espacio suficiente para desplazar el cabezal hacia la derecha hasta que llegue a su tope y para que la manilla de accionamiento pueda subir a su máxima altura. Atornille la manilla de desplazamiento del cabezal, embalada separadamente para mayor seguridad durante el transporte. (Vea en la página 14 la posición de la manilla.) Compruebe que no haya objetos vulnerables a la radiación térmica demasiado cerca de la máquina y que el alumbrado local sea adecuado.

2.2.4 **En determinadas circunstancias**, la máquina se desestabiliza al desplazar lateralmente la placa térmica para cargarla. Se acompaña un perno adecuado para sujetar la máquina utilizando el orificio abierto en la pieza metálica de las patas delanteras.

2.3 Requisitos eléctricos

El Beta Maxi/Mini prensa del calor debe conectarse a la red (potencia nominal 230 V de CA en el mercado europeo) mediante el cable suministrado y un enchufe adecuado. Esta tarea debe realizarla una persona cualificada.

Esta prensa se ha diseñado para 220-230 V de CA a 50/60 Hz y requiere el uso exclusivo de una toma nominal mínima de 13 A (Europa).

Compruebe que la potencia nominal indicada en la placa de especificaciones de la máquina coincide con el suministro disponible y que se ha montado el enchufe adecuado.

2.3A Enchufe para una máquina de 230-240 V de CA Los hilos de este cable de conexión a la red tienen colores que

corresponden al código siguiente:

23O V de CA	**Verde y amarillo: TIERRA**	**(VERDE)**	**120 V de CA**
	Azul NEUTRO	**(BLANCO)**	
	Marrón: CON CORRIENTE	**(NEGRO)**	

Como es posible que **los colores** de los hilos utilizados en el cable de red de este aparato no coincidan con los de las marcas que identifican los bornes del enchufe, proceda del modo siguiente:

1. **El hilo** de color verde y amarillo debe conectarse al borne del enchufe que va marcado con la letra E o con el símbolo verde (o verde y amarillo) de tierra de seguridad.

2. **El hilo** de color azul debe conectarse al borne que va marcado con la letra N (conector neutro).

3. **El hilo** de color marrón debe conectarse al borne que va marcado con la letra L (conector con corriente).

4. NOTA. La sustitución del cable de la red debe confiarse a un técnico cualificado.

2.4 Ajuste de la presión

Esta prensa va equipada con un ajustador de presión que permite subir o bajar el conjunto de la placa térmica mediante una perilla de ajuste de la presión, situada en la parte superior de la máquina:

a) **Para aumentar la presión** o utilizar materiales más finos, gire la perilla en sentido horario.

b) **Para disminuir la presión** o subir el conjunto de la placa térmica a fin de utilizar materiales más gruesos, gire la perilla de ajuste en sentido antihorario.

NOTA

NO ajuste la presión cuando la máquina esté sujeta en posición Cerrada

PRECAUCIÓN

No aumente nunca la presión hasta el punto de requerir demasiada fuerza para bajar el conjunto de mecanismo alternativo / placa térmica a su posición de bloqueo, porque la tensión excesiva aplicada así al chasis de la prensa le ocasionará daños permanentes.

Consulte en la página 15 el funcionamiento del controlador.

3. Utilización del Beta Maxi/Mini prensa del calor

3.1 Puesta en marcha de la Beta Maxi/Mini prensa del calor

3.1.1 **Enchufe la máquina** en la toma y active la alimentación.

Nota. Asegúrese de que la toma de la red esté en un punto de fácil acceso, para que el operador pueda desenchufar la máquina en caso de fallo.

3.1.2 **Active el Beta Maxi/Mini prensa del calor;** el interruptor de activación/desactivación está a la izquierda del cabezal oscilante. Compruebe que la manilla de accionamiento está en posición elevada. Ajuste los mandos de la máquina como sea necesario. Consulte las instrucciones de ajuste de la presión (**Sección 2.4**) y de uso del controlador de tiempos y temperaturas (P**ágina 15**). Cuando la temperatura ajustada quede fija en la pantalla, la máquina estará lista para empezar.

3.2 Trabajo con materiales de termo transferencia

3.2.1 **Confirme con los proveedores** del papel de transferencia y/o del material que los mismos son adecuados y se han preparado para estampar por transferencia.

NOTA. Como los ajustes y las condiciones de aplicación de calcomanías para algodón y plásticos suelen diferir de los anteriores, deberá solicitar datos sobre ajustes y procedimientos al proveedor de las calcomanías.

3.2.2 **Solicite al proveedor** del papel de transferencia o del material a utilizar los ajustes de temperatura, tiempo y presión adecuados para el género de que se trate.

Los ajustes aproximados suelen quedar comprendidos en los intervalos siguientes:

180º - 200ºC (350º - 400ºF)	Termofijado
10 - 30 segundos	Ajuste de tiempo

3.2.3 **Espere hasta que se alcance la temperatura prevista**, indicada cuando la misma aparezca en la pantalla del controlador de temperaturas.

3.2.4 **Desplace el cabezal hacia la derecha** utilizando la manilla situada a la izquierda del mismo. Extienda el material a estampar en la mesa de trabajo, eliminando todas las arrugas. Coloque el papel de estampación en el punto deseado y, con cuidado, devuelva el cabezal a la posición de compresión.

3.2.5 **Inicie la secuencia** tirando del botón para desalojar la manilla de su posición vertical. Baje la manilla hasta la posición de bloqueo, utilizando ambas manos. Así se accionará el microinterruptor que pone en marcha el temporizador. Cuando se agota el tiempo, suena un zumbador. Entonces, la manilla se desbloquea y se devuelve a la posición vertical utilizando ambas manos. Seguidamente, el cabezal puede desplazarse a un lado para cargar y descargar.

3.2.6 **Por razones de seguridad**, es necesario introducir la manilla en su posición bloqueada después de subirla. De esta forma se impide el descenso accidental de la manilla de la placa térmica.

3.3 Conjunto de la almohadilla compresora

La almohadilla compresora que se suministra normalmente con esta máquina es de caucho de silicona. También (previo pedido especial) puede suministrarse una almohadilla de espuma con cubierta de Nomex. La almohadilla compresora debe mantenerse siempre en buen estado y cambiarse cuando presente señales de desgaste. Una almohadilla compresora desgastada siempre perjudicará la calidad de la estampación y el termofijado. No introduzca en la máquina objetos que puedan ocasionar cortes en la almohadilla compresora, como botones corrientes y a presión, alfileres o cremalleras.

No deje nunca que la placa térmica caliente toque la almohadilla compresora cuando no se esté utilizando la máquina.

NOTA IMPORTANTE:

La almohadilla compresora suministrada con la máquina tiene el grosor correcto. El uso de una almohadilla más gruesa puede invalidar su garantía.

3.4 Desactivación

Para desactivar la máquina, accione el interruptor basculante luminoso de color verde, situado a la izquierda del cabezal. La manilla debe hallarse en posición elevada.

3.5 Diagnóstico de fallos

Esta máquina va equipada con diagnóstico de fallos. En la pantalla puede aparecer lo siguiente:

Diagnóstico de fallos (continuación)

1. **Heat Fault (Fallo térmico) Si el elemento** de la prensa térmica o el disyuntor térmico entra en circuito abierto, al cabo de unos 20 minutos aparecerá Heat Fault (Fallo térmico) en la pantalla. Si aparece este diagnóstico, consulte al proveedor de la máquina inmediatamente.

2. **Probe Fault (Fallo de sonda) Si la sonda** entra en circuito abierto, Probe Fault (Fallo de sonda) aparecerá en la pantalla inmediatamente. Consulte al proveedor de la máquina inmediatamente.

3. **“CAL” Fault (Fallo de calibración) Si aparece “CAL”** en la pantalla del controlador, éste deberá recalibrarse. Desactive la máquina y solicite una ficha de instrucciones a su proveedor.

PRECAUCIÓN

En todas las situaciones de fallo, desactive la alimentación de la máquina y desconecte el enchufe de la red antes de consultar al proveedor.

3.6 Consejos y sugerencias

Estampación por transferencia

Es muy importante que el papel de transferencia se coloque con la parte impresa hacia abajo y en contacto con el artículo, porque los errores de colocación ensuciarán la placa térmica con tinta y estropearán el resto del trabajo.

Al estampar por transferencia, puede ser conveniente cubrir la almohadilla compresora con papel para que no traspase la tinta sobrante, sobre todo al estampar material fino, porque la estampación sobrante en la cubierta de la almohadilla también puede ensuciar el resto del trabajo.

El papel de transferencia y/o los motivos no se estampan correctamente.

Compruebe:

1. Los ajustes de **temperatura y tiempo** son correctos.

2. El **artículo** receptor de la transferencia está bloqueado en contacto entre la almohadilla compresora y la placa térmica.

3. **La almohadilla compresora** está en buen estado, plana y en contacto completo con toda el área de la placa térmica. Vea los detalles de la almohadilla compresora.

Doble imagen de las estampaciones por transferencia.

Consejos y sugerencias (continuación)

Compruebe:

1. **El material utilizado** se ha termofijado correctamente para la estampación por transferencia.

2. **El material utilizado** no se encoge durante la estampación; es decir, mídalo antes y después de la estampación.

3. **El papel de transferencia** no se mueve después de la estampación al levantar la placa térmica.

4. **Si es posible**, utilice papel couché, especialmente para superar el encogimiento del tejido.

5. **Mediante el encogimiento previo** del material en la prensa antes de la estampación por transferencia.

4. Mantenimiento de la máquina

4.1 Mantenimiento diario

Para obtener buenos resultados es importante mantener limpias las superficies de la prensa. Antes de utilizar la máquina, pase un paño seco que no sea abrasivo por la placa térmica mientras está fría.

La placa térmica caliente que no se esté utilizando debe mantenerse en posición abierta y alejada de la almohadilla de silicona.

4.2 Mantenimiento periódico

El conectador de engrase a presión (13 en el diagrama despiezado de la Página 16) situado en la trasera de la base (11) necesita que se le bombee un poco de grasa de molibdeno una vez al año.

Aplique unas gotas de aceite en los pasadores-pivote y en el tornillo de ajuste de la presión, cada tres meses.

Limpie periódicamente la placa térmica revestida de teflón con un paño que no sea abrasivo. Las manchas persistentes pueden limpiarse, cuando la placa esté fría, con espíritu de petróleo.

4.3 Limpieza

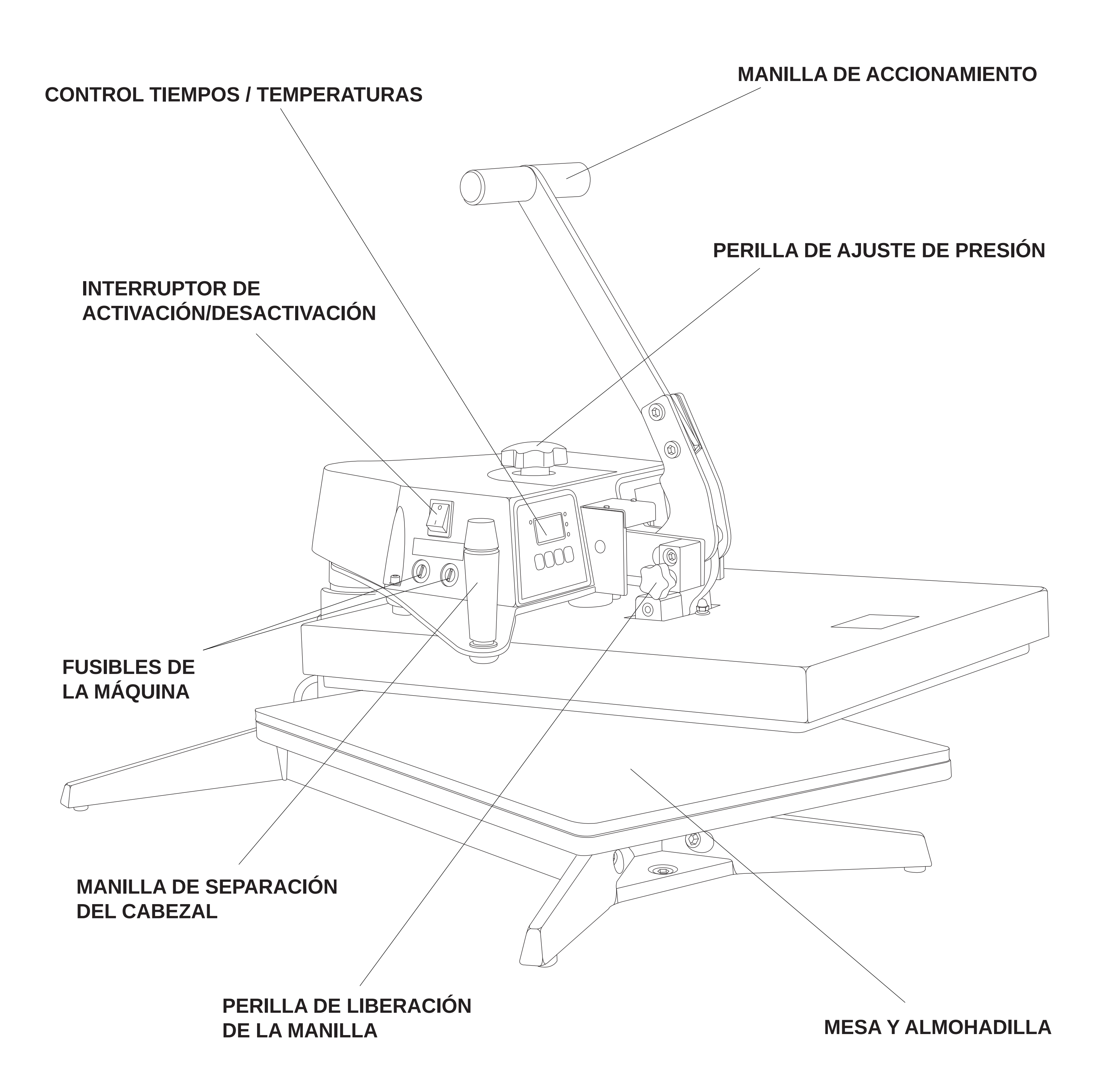
Desenchufe antes la máquina. Pase con frecuencia un paño limpio y húmedo por el exterior de la máquina. Es conveniente realizar esta operación cuando la máquina está fría.

Para no manchar el sustrato, se recomienda pasar periódicamente un trapo limpio por todo el exterior de la máquina, incluidas las placas. Si es necesario, utilice espíritu de petróleo para limpiar una máquina fría. Como el espíritu de petróleo es inflamable, proceda siempre con precaución y no lo aproxime a chispas, llamas o placas calientes.

5. Dibujos de la máquina, diagramas y declaraciones

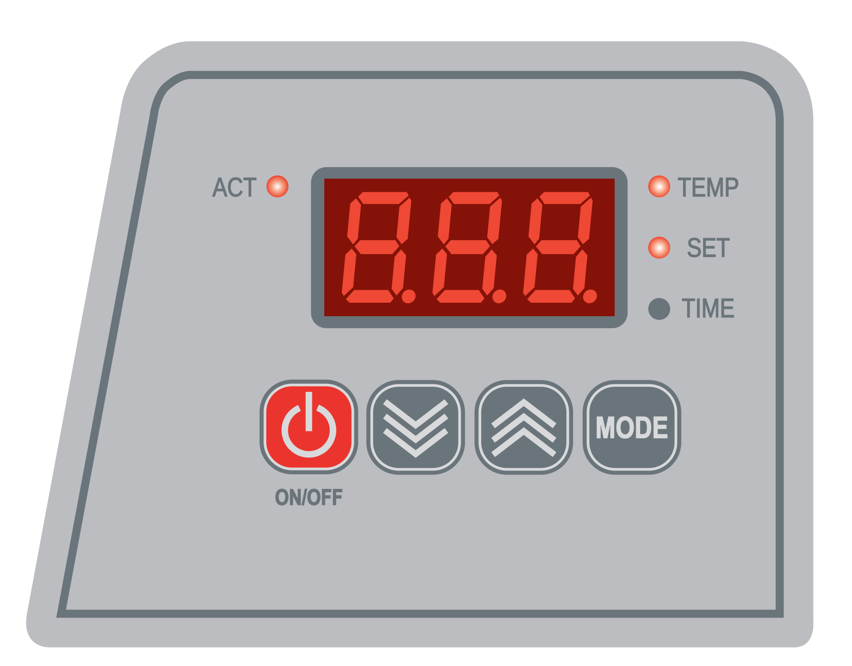
En las páginas siguientes se encuentran los diagramas esquemáticos del Beta Maxi/Mini prensa del calor.

5.1 Distribución general



5.2 Funcionamiento del Controlador, Ajuste de Tiempo y Temperatura

(El cabezal debe estar siempre hacia arriba antes de ajustar el controlador.)



Ajuste de Temperatura

1. **Encienda la Prensa; se encenderán la pantalla e indicador "TEMP".**
2. **Pulse el botón "MODE" para elegir "Set" en el indicador.**
3. **Los números en la pantalla se iluminaran en forma intermitente.**
4. **Use los botones "ASCENDENTE" Y "DESCENDENTE" para ajustar la temperatura deseada.**
5. **Una vez ajustada la temperatura deseada, la pantalla quedará fija y el indicador "SET" se apagará.**
6. **Pulse el botón de "ENCENDIDO/APAGADO" para que la prensa llegue a la temperatura seleccionada. Se encenderá entonces el indicador "ACT".**

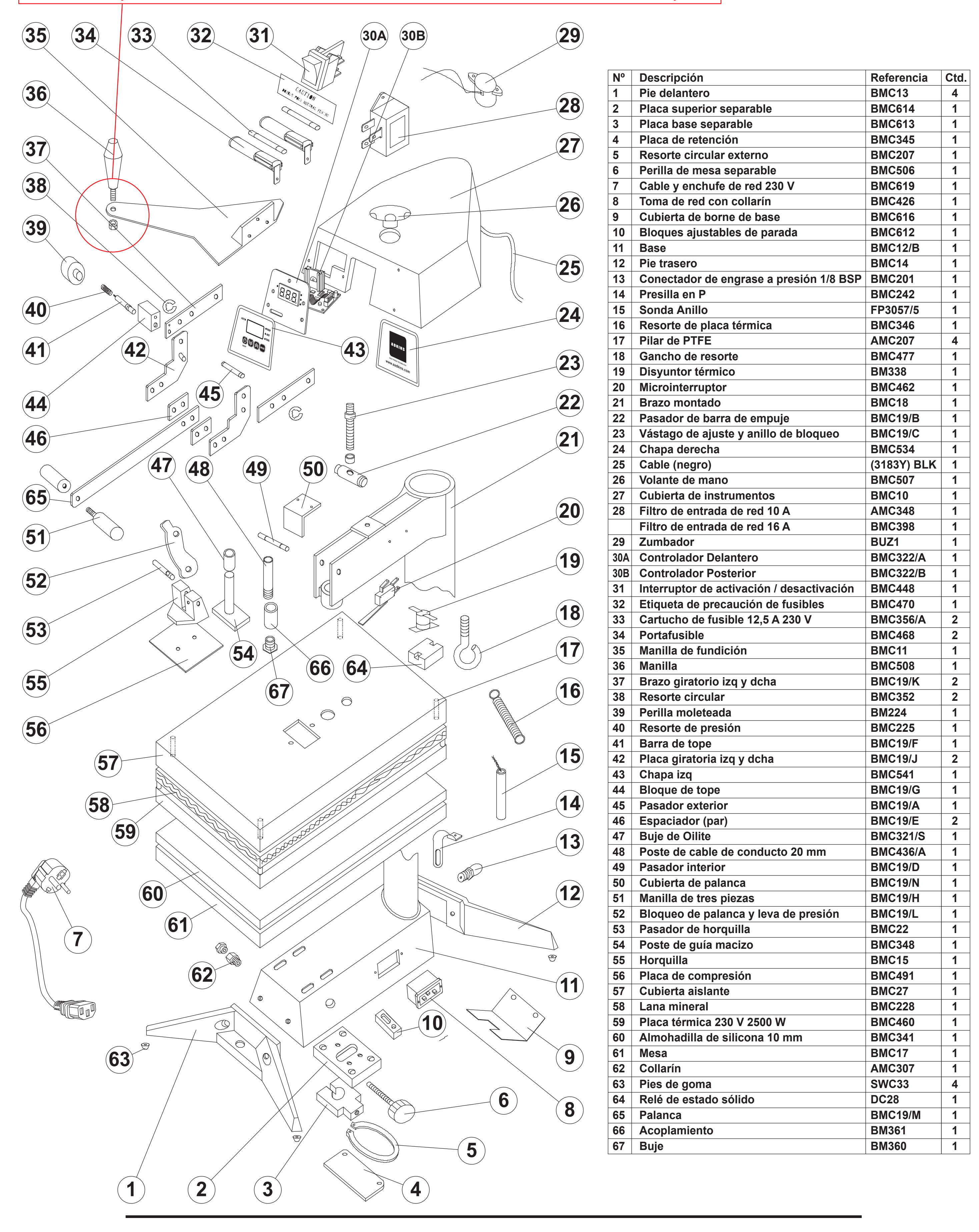


Ajuste del Tiempo

1. **Encienda la Prensa; se encenderán la pantalla e indicador "TEMP".**
2. **Pulse el botón "MODE" dos veces para elegir el indicador "SET" y "TIME".**
3. **Los números en la pantalla se iluminaran en forma intermitente.**
4. **Use los botones "ASCENDENTE" Y "DESCENDENTE" para ajustar el tiempo deseado.**
5. **Una vez ajustado el tiempo deseado, la pantalla quedará fija y los indicadores "SET" y "TIME" se apagarán.**
6. **Pulse el botón de "ENCENDIDO/APAGADO" para activar la Prensa. Se encenderá entonces el indicador "ACT".**

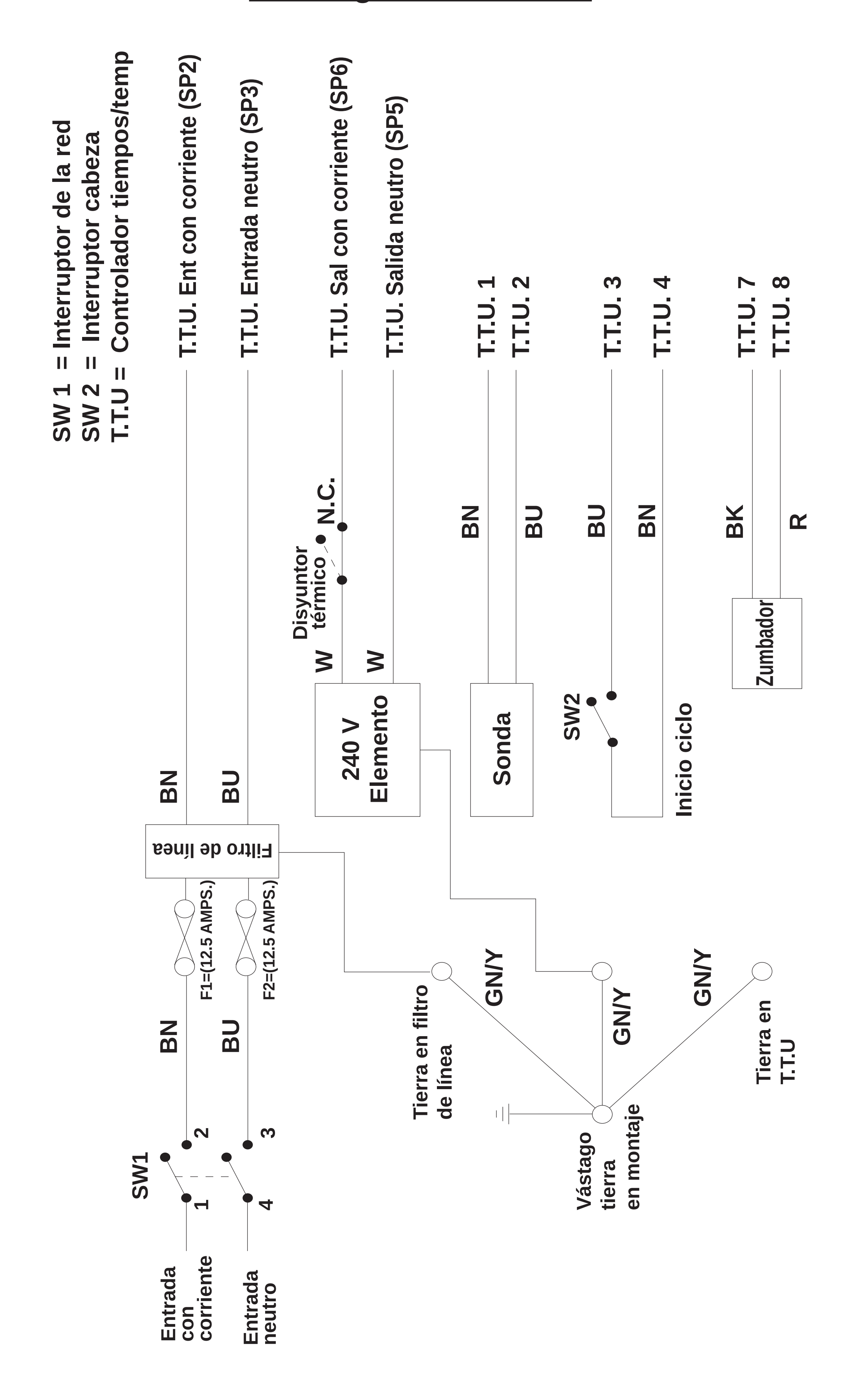
5.3 Diagrama des piezado y lista de piezas

Por favor, apriete la tuerca con una llave de 16 mm antes de utilizar la máquina



Nº	Descripción	Referencia	Ctd.
1	Pie delantero	BMC13	4
2	Placa superior separable	BMC614	1
3	Placa base separable	BMC613	1
4	Placa de retención	BMC345	1
5	Resorte circular externo	BMC207	1
6	Perilla de mesa separable	BMC506	1
7	Cable y enchufe de red 230 V	BMC619	1
8	Toma de red con collarín	BMC426	1
9	Cubierta de borne de base	BMC616	1
10	Bloques ajustables de parada	BMC612	1
11	Base	BMC12/B	1
12	Pie trasero	BMC14	1
13	Conectador de engrase a presión 1/8 BSP	BMC201	1
14	Presilla en P	BMC242	1
15	Sonda Anillo	FP3057/5	1
16	Resorte de placa térmica	BMC346	1
17	Pilar de PTFE	AMC207	4
18	Gancho de resorte	BMC477	1
19	Disyuntor térmico	BM338	1
20	Microinterruptor	BMC462	1
21	Brazo montado	BMC18	1
22	Pasador de barra de empuje	BMC19/B	1
23	Vástago de ajuste y anillo de bloqueo	BMC19/C	1
24	Chapa derecha	BMC534	1
25	Cable (negro)	(3183Y) BLK	1
26	Volante de mano	BMC507	1
27	Cubierta de instrumentos	BMC10	1
28	Filtro de entrada de red 10 A	AMC348	1
	Filtro de entrada de red 16 A	BMC398	1
29	Zumbador	BUZ1	1
30A	Controlador Delantero	BMC322/A	1
30B	Controlador Posterior	BMC322/B	1
31	Interruptor de activación / desactivación	BMC448	1
32	Etiqueta de precaución de fusibles	BMC470	1
33	Cartucho de fusible 12,5 A 230 V	BMC356/A	2
34	Portafusible	BMC468	2
35	Manilla de fundición	BMC11	1
36	Manilla	BMC508	1
37	Brazo giratorio izq y dcha	BMC19/K	2
38	Resorte circular	BMC352	2
39	Perilla moleteada	BM224	1
40	Resorte de presión	BMC225	1
41	Barra de tope	BMC19/F	1
42	Placa giratoria izq y dcha	BMC19/J	2
43	Chapa izq	BMC541	1
44	Bloque de tope	BMC19/G	1
45	Pasador exterior	BMC19/A	1
46	Espaciador (par)	BMC19/E	2
47	Buje de Oilite	BMC321/S	1
48	Poste de cable de conducto 20 mm	BMC436/A	1
49	Pasador interior	BMC19/D	1
50	Cubierta de palanca	BMC19/N	1
51	Manilla de tres piezas	BMC19/H	1
52	Bloqueo de palanca y leva de presión	BMC19/L	1
53	Pasador de horquilla	BMC22	1
54	Poste de guía macizo	BMC348	1
55	Horquilla	BMC15	1
56	Placa de compresión	BMC491	1
57	Cubierta aislante	BMC27	1
58	Lana mineral	BMC228	1
59	Placa térmica 230 V 2500 W	BMC460	1
60	Almohadilla de silicona 10 mm	BMC341	1
61	Mesa	BMC17	1
62	Collarín	AMC307	1
63	Pies de goma	SWC33	4
64	Relé de estado sólido	DC28	1
65	Palanca	BMC19/M	1
66	Acoplamiento	BM361	1
67	Buje	BM360	1

5.4 Diagrama eléctrico



5.5 Diagrama eléctrico del controlador

J3
1. Puente de "ENCENDIDO" para Prensado Manual
2. Puente de "APAGADO" para Prensado Automático

TABLERO PRINCIPAL

Timbre

J1

J2
1. Puente de "ENCENDIDO" para Centígrados
2. Puente de "APAGADO" para Fahrenheit

XS1

XS2

Enchufes de "Cable Cinta"

Al Frente del Controlador

TABLERO ELÉCTRICO

Disipador de Calor

XS1

XS2

DI1 GND DI2 GND RT+ RT-

\+ Verde (Sonda)

\- Blanca

Al Vástago de Tierra de la Red

PGND J10

AIR J9

J8

J4 AC L

J5

J6

J7 AC N

L N
Al Elemento

L N
De la Red (vía Interruptor)

1. Conexión a "Pulsador 2" si instala "Prensado Automático"
2. No conectar en "Prensado Manual"

1. Conexión a "Pulsador 1" si instala "Prensado Automático"
2. Conexión a "Microswitch" si instala "Prensado Manual"

6. Cambio del diseño

Debido a nuestra política de constantes mejoras y/o modificaciones para satisfacer nuevas condiciones, nos reservamos el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones en cualquier momento sin previo aviso, por lo cual las especificaciones podrán variar y no coincidir con las indicadas en este manual.

7. Garantía (compromiso limitado)

A. Adkins & Sons Limited garantiza durante los 12 meses siguientes a la fecha de suministro que esta prensa carece de defectos de material y de fabricación (excluyendo Pulsando Asamblea Pad). Esta máquina tiene garantía de por vida para el elemento de caldeo, un año para las piezas y 90 días para la mano de obra.

Esta garantía abarca todas las piezas necesarias para reparar los defectos, salvo si el daño se debe a uso indebido o inadecuado, accidente, alteración, negligencia o instalación incorrecta de la máquina.

Cuando una prensa amparada por la garantía necesite devolverse a la fábrica para revisarla y repararla, si la sustitución de componentes in situ no es posible, A. Adkins & Sons Limited hará todo lo posible por repararla. La garantía sólo será efectiva cuando A. Adkins & Sons Limited autorice al comprador original la devolución de la máquina a la fábrica y únicamente si se comprueba que el producto es defectuoso.

Si consideramos que cualquier pieza de esta prensa es defectuosa en materiales o fabricación, se cambiará o reparará gratuitamente, siempre que la prensa se haya instalado y utilizado correctamente sin someterla a ningún uso indebido. Si A. Adkins & Sons Limited autoriza la sustitución de una prensa, la garantía de la prensa sustitutoria caducará al cumplirse el aniversario de la fecha indicada en la factura de la máquina original.

Para que esta garantía sea efectiva, no podrá devolverse la máquina ni ninguna de sus piezas sin la previa autorización de la fábrica. (Se excluyen los costes de viajes y/o transportes, que se cargarán en los importes que estimemos adecuados.)

Ésta es la única garantía otorgada por la empresa; no hay garantías que excedan la descripción contenida en este documento. El vendedor deniega cualquier garantía implícita de comerciabilidad y/o cualquier garantía implícita de idoneidad para un fin determinado; el comprador acepta que las mercancías se venden “tal cual”. A. Adkins & Sons Limited no garantiza que las funciones de la prensa cumplan los requisitos o las expectativas del cliente. Todo el riesgo relativo al uso, la calidad y el rendimiento de la prensa corresponde al cliente. (Ninguna reclamación de cualquier índole podrá exceder el precio de venta del producto o de la pieza que ocasione la reclamación.)

En ningún caso será A. Adkins & Sons Limited responsable de lesiones, pérdidas o daños de cualquier índole, con inclusión de lucro cesante, destrucción de mercancías o daños y perjuicios especiales, incidentales, consecuentes o indirectos dimanantes del uso de la prensa o de sus materiales complementarios. Esta limitación se aplicará aunque se hubiera advertido a A. Adkins & Sons Limited o su agente autorizado sobre la posibilidad de dichos daños.

A. ADKINS & SONS LIMITED
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD



Aplicación de las directivas del Consejo	Maquinaria, bajo voltaje, compatibilidad electromagnética
Se declara la conformidad con las normas siguientes:	**BS EN ISO 12100-1:2003+A1:2009** - Seguridad de la maquinaria: Tecnología básica. **BS EN ISO 12100-2:2003** - Seguridad de la maquinaria: Principios del diseño. **BS EN 60204-1:2006** - Seguridad de la maquinaria: Equipo eléctrico de máquinas. **BS EN 60529:1992** - Grados de protección aportados por las carcasas. **BS EN ISO 13850:2008** - Seguridad de la maquinaria: Paradas de emergencia. **BS EN ISO 141211:2007** - Seguridad de la maquinaria: Principios para la evaluación de riesgos. **BS EN 55011:1998** - Equipo de Clase A Grupo 2 - Emisiones con compatibilidad electromagnética. **BS EN ISO 61000-6-4:2007** - Emisiones conductivas con compatibilidad electromagnética. **BS EN ISO 61000-6-2:2005** - Inmunidad de compatibilidad electromagnética.
Nombre del fabricante:	**A. Adkins & Sons Limited**
Dirección del fabricante:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, United Kingdom.
Tipo de equipo:	Beta Maxi Prensa del Calor, Beta Mini Prensa del Calor
Número de modelo:	....
Número de serie:	....
Año de fabricación:	....

Declaro por la presente que el equipo especificado cumple las directivas y normas indicadas.

Lugar: Hinckley, Reino Unido

Fecha: ....

Firma: ....

Nombre completo: Marie McMahon
Cargo: Directora General